

STN Karlsruhe

```
=> s EP340550/PN
L6      1 EP340550/PN

=> d ti pi ab
```

L6 ANSWER 1 OF 1 WPINDEX COPYRIGHT 2004 THOMSON DERWENT on STN  
 TI Electric heating element with positive temp. coefft. component - is formed by compression of initially curved element and contact plates within sleeve of deformable alloy.

PI EP 340550 A 19891108 (198945) \* DE 7p <--  
 R: DE ES FR GB IT  
 DE 3815306 A 19891116 (198947)  
 JP 01313875 A 19891219 (199005)  
 US 4942289 A 19900717 (199032)  
 CA 1312107 C 19921229 (199306)  
 EP 340550 B1 19930714 (199328) DE 8p H05B003-14 <--  
 R: DE ES FR GB IT  
 EP 340550 B1 19930714 (199328) DE 8p H05B003-14 <--  
 R: DE ES FR GB IT  
 DE 58904898 G 19930819 (199334) H05B003-14

AB EP 340550 A UPAB: 19931119  
 In an extruded Al alloy sleeve (2) with concave major surfaces of relatively large radius (r.1.) the resistance element (14) having a positive temp. coefft. is sandwiched between the centres of two contact plates (12,13) curved to a smaller radius (r.2.) A mica or resin-bonded mica fibre insulating mask (15) holds the element (14) immovably but has less mechanical strength than the element itself.

The assembly is enclosed within a pod (16) of thermally stable and electrically insulating polyimide foil for relatively easy insertion into the sleeve (2), which is then compressed to bring the plates (12,13) and element (14) parallel to one another in intimate contact over a large area.

ADVANTAGE - Element provides three or four times as much power and is suited to wider range of applications.  
 Dwg.2/4





Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets



Veröffentlichungsnummer: **0 340 550 B1**

(12)

## EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

(45) Veröffentlichungstag der Patentschrift: **14.07.93**

(51) Int. Cl.<sup>5</sup>: **H05B 3/14**

(21) Anmeldenummer: **89107143.3**

(22) Anmeldetag: **20.04.89**

*Handwritten notes:*  
6.2.2.2.2.2.  
L 055-1 8  
A 321 2245-10

(54) **Elektrisches Heizelement mit PTC-Element.**

(30) Priorität: **05.05.88 DE 3815306**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:  
**08.11.89 Patentblatt 89/45**

(45) Bekanntmachung des Hinweises auf die  
Patenterteilung:  
**14.07.93 Patentblatt 93/28**

(64) Benannte Vertragsstaaten:  
**DE ES FR GB IT**

(56) Entgegenhaltungen:  
**EP-A- 0 057 172**  
**US-A- 4 242 567**

(73) Patentinhaber: **Fritz Eichenauer GmbH & Co.  
KG**

**Georg-Todt-Strasse 1-3**  
**W-6744 Kandel/Pfalz(DE)**

(72) Erfinder: **Roller, Hanno**  
**Jahnstrasse 16a**  
**W-6744 Kandel(DE)**

Erfinder: **Starck, Roland**  
**Daimlerring 34**  
**W-6729 Rülzheim(DE)**

(74) Vertreter: **Dr.-Ing. Hans Lichtl Dipl.-Ing. Heiner  
Lichtl Dipl.-Phys. Dr. Jost Lempert**  
**Postfach 41 07 60 Bergwaldstrasse 1**  
**W-7500 Karlsruhe 41 (DE)**

**EP 0 340 550 B1**

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach der Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents kann jedermann beim Europäischen Patentamt gegen das erteilte europäische Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch ist schriftlich einzureichen und zu begründen. Er gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

## Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein elektrisches Heizelement mit einer aus mindestens einem PTC-Element und auf diesem beidseitig aufliegenden Kontaktplatten gebildeten Kontakteinheit und mit einem Gehäuse.

Ein derartiges Heizelement ist in der DE-GM 78 38 558 beschrieben. Bei diesem Heizkörper werden flache PTC-Elemente zwischen zwei Kontaktbleche gelegt, mit einer dünnen Folie, vorzugsweise aus Glimmer, abgedeckt, in ein Mantelrohr geschoben und dieses zunächst anschließend beidseitig entstehende freien Flanken weiterhin gepreßt, so daß im Schnitt eine "glockenförmige" Kontur entsteht. Die Brinellhärte für in diesen und üblichen Fällen üblicherweise verwendeten Rohrmaterialien liegt typischerweise im Bereich von 22 bis 38.

Nachteilig bei diesem Heizelement ist, daß mit zunehmender Betriebsdauer die Wärmeauskopplung des PTC-Bausteines geringer wird und somit das Heizelement in einen niedrigeren Arbeitsbereich (Temperaturbereich) abfällt und die Leistung dann nicht mehr ausreicht und der gewünschte Aufheizvorgang nicht mehr vollzogen werden kann. Die Ursache hierfür ist die negative Veränderung der Preßkraft auf den PTC-Baustein, hervorgerufen durch die Eigenart des Werkstoffes aus Aluminium, welcher bei Temperaturbehandlung weich wird und keine Federeigenschaften mehr besitzt.

In der DE-PS 29 48 592 wird ein elektrisches Widerstandsheizelement mit mindestens einem zwischen zwei Kontaktplatten angeordneten PTC-Element beschrieben, wobei diese Kontakteinheit in eine Hülse aus elektrisch isolierendem, wärmeleitfähigem elastomerem Material, derart eingeschoben wird, daß durch die Hülse in der Ebene zu den Kontaktblechen eine senkrechte Pressung vorhanden ist, die durch die Eigenelastizität der Hülse gegeben ist.

Durch diese Anordnung wird zwar für den zum damaligen Zeitpunkt vorhandenen Stand der Technik ein sehr hoher Wärmeauskopplungsgrad erreicht und eine wirtschaftlich sinnvolle Anwendung in verschiedenen elektrischen Gebrauchsgeräten damit gewährleistet. Die weiteren Entwicklungen von PTC-Elementen mit größeren elektrischen, insbesondere spezifischen Leistungen erfordern Weiterentwicklungen zur verbesserten Auskopplung der durch die PTC-Elemente zur Verfügung gestellten, höheren Wärmeleistung und deren wirksame Zuführung. Nur durch eine optimale Auskopplung der zugeführten Leistung kann der PTC-Baustein in der für ihn charakteristischen Arbeits- und Leistungs-Kurve betrieben werden. Aus diesen vorgenannten Gründen sind auch die Ausführungsbeispiele für ein selbstregelndes Heizelement, wie in

der DE-AS 2 641 894 beschrieben, für die nach heutigem Stand der Technik hergestellten PTC-Bausteine nicht mehr relevant. Bei dem dortigen Heizelement bestehen die Widerstandskörper aus keramischem PTC-Material, zentrisch innerhalb eines Gehäuses aus einem elektrisch isolierenden, vulkanisierten Kunststoff, dem eine elektrische isolierende und wärmeleitende Metallverbindung beigemischt wurde. Der Innenraum zwischen den PTC-Elementen und der Hülse wird mit einem vulkanisierendem Kunststoff ausgefüllt, dem ebenfalls eine elektrisch isolierende und wärmeleitende Metallverbindung, vorzugsweise Magnesiumoxyd, beigemischt wird.

Durch die mangelnde Möglichkeit der Wärmeabfuhr aus dem PTC-Element ergibt sich bei dem beanspruchten und beschriebenen Erfindungsgegenstand eine relative Auskopplung der Wärmeenergie aus dem PTC-Element. Die hier zugeführte elektrische Energie wird, bedingt durch den schlechten Auskopplungs-Wirkungsgrad, nur unzureichend dem zu beheizenden Medium zugeführt.

Weitere wärmeaustauschende Kontaktierungen innerhalb von Hülsen, werden in der DE-OS 26 14 433 beschrieben, wobei hier metallene Federn an der Innenwand des vorgeformten, mehrschichtigen Gehäuses anliegen und somit zur Ebene der Kontaktflächen an den PTC-Bausteinen eine senkrechte Pressung erfolgt.

All diese bekannten Ausführungsformen haben den Nachteil der ungünstigen Auskopplung der zugeführten elektrischen Energie an das zu beheizende Medium. Für die, nach dem derzeitigen Entwicklungsstand hergestellten PTC-Bausteine durch die bisherigen bekannten Konstruktionen für die Auskopplung der zugeführten Energie sind spezifische Leistungsgrößen von ca. 8 W/qcm möglich.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein elektrisches Heizelement mit positivem elektrischem Widerstand zu schaffen, welches ein Mehrfaches (3 bis 4-fache) der bisher möglichen Leistungsgröße abgibt und somit einen größeren Anwendungsbereich erschließt.

Erfindungsgemäß wird die genannte Aufgabe bei einem elektrischen Heizelement mit PTC-Element der eingangs genannten Art dadurch gelöst, daß die Kontaktplatten und das Gehäuse eine Brinellhärte von 80 bis 100 aufweisen, daß in unverpreßtem Zustand des Heizelements die Kontaktplatten gekrümmt sind und mit ihrer konvexen Seite auf den PTC-Elementen aufliegen, daß das Gehäuse aus formstabilem Leichtmetall besteht und in unverpreßtem Zustand eine der Kontaktanordnung konvex zugewandte Innenwandung mit einem endlichen Krümmungsradius aufweist, der größer ist als der Krümmungsradius der Kontaktplatten.

Gemäß einer bevorzugten Ausführungsform werden die PTC-Bausteine zwischen zwei kreisseg-

mentartig nach außen gebogenen Anschlußblechen, die größer sind als die Kontaktflächen der PTC-Bausteine und in einer Maske aus elektrisch isolierendem Material, wie einer Glimmer-Platte mit Ausnehmungen oder einer formstabilen Platte aus mit Bindemittel gebundenen, zerkleinerten Glimmern (Warenzeichen Multimica), festgelegt sind, gelegt. An den Anschlußblechen sind Ausnehmungen zum Anschluß der Anschlußdrähte vorgesehen. Diese Kontakthanordnung mit in der Maske fixierten PTC-Bausteine und im Schnitt kreisbogenförmig gekrümmten Kontaktplatten, wird in einer im Schnitt elliptische Hülse aus Polyimid-Folie (Kapton) eingesteckt und als solches Paket wiederum in das Leichtmetallgehäuse aus einem rechteckförmigen Strangpreßprofil reibungsfrei eingeschoben - d.h. ohne Klemmung - und mechanisch verpreßt.

Die Längsseiten des Gehäuses aus rechteckförmigem Strangpreßprofil, sind nach innen konvex gewölbt, wobei diese Wölbung einen größeren Radius  $r_1$  als der Radius  $r_2$  der Kontaktbleche aufweist. Bei der anschließenden mechanischen Verpressung wird eine Federspannung aufgebaut, welche als Preßkraft an den Kontaktflächen der PTC-Elemente ansteht, die auch bei Erwärmung des Heizelementes und längerem Gebrauch nicht nachläßt. Bei Dauerversuchen über 1.500 Betriebsstunden wurde gegenüber bekannten Heizelementen kein Nachlassen der Preßkraft festgestellt. Die Schmalseiten der Hülsen aus rechteckförmigem, stranggepreßtem Aluminium-Metall weisen im Querschnitt in ihrem Mittenbereich eine größere Stärke auf als in ihrem Berührungsbereich mit oberer und unterer Deckwand, und sind insbesondere sowohl nach außen als auch nach innen konvex ausgebildet. Hierdurch wird - nach mechanischer Verformung (Verpressung) der einander gegenüberliegenden Aluminium-Deckwänden mit unterschiedlichen Radien - nach außen auftretenden Federkräften ein Widerlager entgegengesetzt, welches groß genug ist, eine permanent herrschende Druckspannung auf den PTC-Baustein zu gewährleisten. Die Brinellhärte des verwendeten Materials liegt zwischen 80 und 100. Als Material für die Kontaktbleche und das Aluminium-Strangpreßprofil wird vorzugsweise Al Mg Si1-Legierung (Zusammensetzung MG 0,6-1,2; Si 0,75-1,3; Mn 0,4-1,0; Cr 0-0,3; Rest Al) verwendet. Äußerst bevorzugt wird Al Mg Si1 F31 mit der Werkstoff-Nr. 32315.71-32318.72 verwendet.

Das genannte Aluminium-Material gewährleistet bei der Ausgestaltung, der sich mit der Außenseite des Kontaktbleches und der Innenseite der Hülse gegenüberliegenden Anordnung und der Ausbildung der tonnenförmigen Schmalseiten der rechteckförmigen Hülse, einen progressiven und permanenten Federdruck auf die zwischen den Kontaktblechen liegenden PTC-Bauelemente, so daß eine

3- bis 4-fache höhere Leistung - also 35 bis 40 W/qcm - gegenüber den bekannten und vorher beschriebenen Einbauarten (ca. 8 W/qcm) konstant und über längere Zeiträume erzielt wird.

Hierbei ist folgendes zu beachten: Die Leistungsfähigkeit von PTC-Elementen hängt im Gegensatz zu üblichen Heizelementen von der Qualität der Wärmeabfuhr ab. Und zwar bestimmt sich der Widerstand und damit die Leistung eines PTC-Elements durch die innere Temperatur des PTC-Elements, die als solche nicht oder nur schwierig gemessen werden kann. Nach der DIN-Norm wird die Oberflächentemperatur auf der Oberfläche der Kontakthanordnung, also der Rückseite der Kontaktelemente gemessen. Bei einer schlechten Wärmeauskopplung werden hier bei stationärer Leistungsabfuhr wesentlich geringere Temperaturen gemessen, als bei einer guten oder optimalen Wärmeauskopplung (wobei in beiden Fällen die Temperatur im Inneren des PTC-Elements notwendigerweise die gleiche ist). Bei einer guten Wärmeauskopplung werden höhere Temperaturen nach DIN-Norm erreicht und eine überproportional höhere Leistung. Nachdem nun gegenüber früheren PTC-Elementen solche mit einer 3- bis 4-fachen höheren Leistung zur Verfügung gestellt werden, muß diese auch ausgekoppelt werden, was bei den bisherigen beschriebenen Heizelementen nicht der Fall war. Diese können diese höhere Leistung nicht ausnutzen. Insbesondere liegt dies einerseits an einem Nachlassen des Anpreßdrucks aus schon genannten Gründen, aber auch an der Alterung der elastischen Kunststoffhüllen sowie deren Nichtbeständigkeit, insbesondere bei den angestrebten noch höheren Temperaturen an der Kontakthanordnung.

Ein derart hergestelltes Heizelement, welches vornehmlich zur Beheizung von Flüssigkeiten, wie Wasser, dient, kann ebenso aus einem beidseitig offenen Strangpreßteil, wobei dann die beiden offenen Kanten wasserdicht mit Harz vergossen werden, oder aber aus einer Hülse mit einem einseitig angeordneten Boden, hergestellt werden.

Weitere Vorteile und Merkmale der Erfindung ergeben sich aus den Ansprüchen und aus der nachfolgenden Beschreibung, der ein Ausführungsbeispiel unter Bezugnahme auf die Zeichnung im Einzelnen erläutert ist. Dabei zeigt:

- Figur 1 Das erfindungsgemäße Heizelement in einer perspektivischen Darstellung;
- Figur 2 einen Querschnitt 2-2 durch eine Einheit zur Weiterverarbeitung zu einem Heizelement vor Verpressung;
- Figur 3 einen Querschnitt entsprechend Fig.2 nach Verpressung als fertiges Heizelement; und
- Figur 4 einen Schnitt entsprechend Fig.3 nach Aufschneiden eines verpreßten Elements im Kantenbereich.

Das in Fig.1 perspektivisch dargestellte Heizelement 1 weist eine Hülse 2 aus stranggepreßter Aluminiumlegierung auf mit der Werkstoff-Nr. 32315.71-32318.72, bei dem die zunächst offenen Seiten 3 und 4 abgedichtet bzw. verschlossen sind, und aus dem einseitig die Anschlüsse 5 und 6 austreten. Die im äußeren Längsrand der Kontaktbleche 12, 13 dargestellte Nuten 21,22 dienen zur Aufnahme der elektrischen Anschlüsse 5 und 6 (Figur 2).

Ein erfindungsgemäßes elektrisches Heizelement wird insbesondere dadurch hergestellt, daß die Kontakthanordnung mit konvex den PTC-Elementen zugewandten Kontaktplatten (12, 13) in eine die Querschnittsabmessung der Kontakthanordnung übertreffende Öffnung eines Gehäuses aus Leichtmetall mit konvex nach innen gewölbten Innenwandungen eingeschoben und anschließend Gehäuse (2) und Kontaktplatten (12,13) verpreßt werden.

Die Figur 2 zeigt einen Querschnitt durch eine Einheit 1a zur Weiterverarbeitung zu einem Heizelement 1. Es weist eine Kontakteinheit A am PTC Widerstandselement 14, die diese einrahmende Maske 15 und Kontaktplatten 12,13 auf. Die Kontakteinheit A ist unter Zwischenlage einer isolierenden Umhüllung 16 in das Gehäuse 2 eingesetzt. Das im wesentlichen rechteckige Gehäuse 2 ist an den Schmalseiten 8,9 im Schnitt tonnenförmig ausgebildet. Die beiden Längsseiten 10,11 sind mit dem Radius  $r_1$  nach innen gewölbt, also mit ihren konvexen Seiten der Kontakteinheit A zugewandt. Das zwischen beiden Kontaktplatten 12,13 eingelegte PTC-Element ist zur Festlegung gegen Verschieben in eine Maske 15 aus elektrisch isolierendem Material wie Glimmer oder harzgebundenen Glimmerfasern (Multimica) gelegt. Die Kontaktplatten 12,13 bestehen aus dem gleichen Material wie das Gehäuse. Die Stärke der Maske 15 ist kleiner als die des PTC-Elements 14. Die Kontakteinheit mit den Kontaktplatten 12,13, dem PTC-Element 14 und der Maske 15 ist mit einer Umhüllung 16 aus elektrisch isolierendem Material, thermostabiler Polyimidfolie, unter dem Namen "Kapton" im Handel erhältlich, umgeben. Die durch die Umhüllung 16 aus elektrisch isolierendem Material zusammengehaltene Kontakteinheit aus den Kontaktplatten 12,13 mit den dazwischen in der Maske 15 einliegenden PTC-Widerstandskörpern 14, läßt sich bei der Herstellung relativ einfach in die Aluminium-Hülse 2 einschieben.

Die Kontaktplatten 12,13 sind unter einem Radius  $r_2$  nach außen gegen die Innenseiten 17,18 der rechteckförmigen Aluminium-Gehäuse 2 des Heizelementes 1, gebogen - also mit ihrer konkaven Seite zu der benachbarten Gehäusewandung gerichtet -. Der Radius  $r_2$  ist kleiner als der Radius  $r_1$  der beiden nach innen gebogenen Längsseiten

10 und 11 des Gehäuses. Nach dem Einbau der mit der elektrisch isolierenden Umhüllung 16 versehenen Kontakteinheit A, wird durch Verpressen des Aluminium-Gehäuses 2 und Verformung der Längsseiten 10,11 des Aluminium-Gehäuses 2 und der Kontaktbleche 12,13 gegenüber der unbelasteten, entspannten, durch die genannten Radien  $r_1$  der Gehäusewandungen 10,11 und  $r_2$  der Kontaktplatten 12,13 eine dauerhafte Federkraft aufgebaut, welche aufgrund der Verwendung der relativ harten Aluminiumlegierungen für die rechteckförmige Hülse 2 und die Kontaktbleche 12,13 konstant bleibt und somit eine optimale Auskopplung der über die elektrischen Anschlüsse 5 und 6 zugeführten Energie gewährleistet.

Die beiden, vorzugsweise tonnenförmig ausgebildeten Schmalseiten 8 und 9 bilden nach Verformung Widerlager der nach außen gerichteten Federkraft der Kontaktplatten 12,13. Bei Langzeitversuchen mit diesem erfindungsgemäßen Heizelement 1 wurde festgestellt, daß durch tonnenförmig ausgebildete Schmalseiten 8,9 die auftretenden, senkrecht nach oben und außen gerichteten Federkräfte wesentlich besser aufgenommen werden können als bei umlaufenden und gleichbleibenden Querschnitten der Schmalseiten 8,9 des Aluminiumgehäuses, so daß optimale Konstanz der Wärmeauskopplung und damit die Beibehaltung des Wirkungsgrades wesentlich länger gegeben ist. Die Ausgestaltung der Schmalseiten 8 und 9, wie in der Fig.2 dargestellt, ist nicht die einzige mögliche Ausgestaltung. Die notwendige Erhöhung der Querschnittsfläche 1 zur Bildung eines hinreichend festen Widerlagers zur Aufnahme der Federkräfte, kann auch durch andere Querschnittsformen, wie Rautenformen, Kreisformen usw. erreicht werden. Weitere Versuche mit dem Heizelement 1 haben ergeben, daß eine optimale, höchst konstante, einheitliche und gleichmäßige Verpressung der Schmalseiten dann gewährleistet ist, wenn die Übergänge 19,20 von den Längsseiten 10, 11 zu den Schmalseiten 8,9 in den jeweiligen Ecken 19,20 Einschnürungen aufweisen.

Die Figur 3 zeigt das erfindungsgemäße Heizelement im fertig verpreßten Zustand. Es ist erkennbar, daß beim Verpressen insbesondere die Höhe der Außenabmessungen im Bereich der Schmalseiten 8,9 reduziert und dabei die Balligkeit oder Tonnenform der Schmalseiten 8,9 vergrößert werden. Die balligen Schmalseiten 8,9 werden beim Verpressen plastisch entgegen der Federwirkung der Kontaktfläche 12,13 und nehmen nach dem Verpressen deren Kräfte als Widerlager auf. Dies zeigt sich an der Darstellung der Figur 4. Schneidet man nämlich den Mantel des erfindungsgemäßen Heizelements in einem Kantenbereich, bei 26, auf, so federt die entsprechende Wandung 11 in der dargestellten Weise unter Ein-

wirkung der bei der Figur 3 unter Spannung stehenden Kontaktfläche 12,13 auf. Die erfindungsgemäße Anordnung behält also bei Aufschneiden im Kantenbereich 26 nicht ihre Querschnittsform bei. Dies zeigt, daß in der fertigen verpreßten Form (nach Fig.3) die Kontaktfläche mit erheblicher Kraft gegen die PTC-Elemente 14 gedrückt werden, wodurch die Leistungsauskopplung wesentlich vergrößert und verbessert wird. Im übrigen zeigt die Figur 3, daß die Verpressung derart erfolgen kann, daß die beiden Längsseiten 11,10 praktisch eben ausgebildet sind, so daß die weitere Abgabe der Wärme über diese ebenfalls gut durchgeführt werden kann.

### Patentansprüche

1. Elektrisches Heizelement mit einer aus mindestens einem PTC-Element und auf diesem beidseitig aufliegenden Kontaktplatten gebildeten Kontakteinheit und mit einem Gehäuse, dadurch gekennzeichnet, daß die Kontaktplatten (12,13) und das Gehäuse (2) eine Brinellhärte von 80 bis 100 aufweisen, daß in unverpreßtem Zustand des Heizelements die Kontaktplatten (12,13) gekrümmt sind und mit ihrer konvexen Seite auf den PTC-Elementen (14) aufliegen, daß das Gehäuse (2) aus formstabilem Leichtmetall besteht und in unverpreßtem Zustand eine der Kontaktanordnung (12,13, 14) konvex zugewandte Innenwandung (17,18) mit einem endlichen Krümmungsradius ( $r_1$ ) aufweist, der größer ist als der Krümmungsradius ( $r_2$ ) der Kontaktplatten (12,13).
2. Heizelement nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch Herstellung unter Verpressung von Gehäuse (2) und gekrümmten Kontaktplatten (12,13).
3. Heizelement nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Kontaktplatten (12,13) nach Verpressung unter elastischer Spannung stehen.
4. Heizelement nach einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das Gehäuse ein Strangpreßprofilgehäuse ist.
5. Heizelement nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß eine das Gehäuse einseitig verschließende Stirnseite einstückig mit dem Restgehäuse ausgebildet ist.
6. Heizelement nach einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß Kontaktplatten (12,13) und/oder Gehäuse (2) aus AlMgSi1 bestehen.

7. Heizelement nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß Kontaktplatten (12,13) und/oder Gehäuse (2) aus AlMgSi1 F31 bestehen.
8. Heizelement nach einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Schmalseiten (8, 9) des Gehäuses (2) einen konvexen Querschnitt aufweisen.
9. Heizelement nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Schmalseiten (8,9) im Schnitt ballig ausgebildet sind.
10. Verfahren zur Herstellung eines elektrischen Heizelements, wobei eine Kontaktanordnung aus mindestens einem PTC-Element und auf diesem beidseitig aufliegenden Kontaktplatten in ein Gehäuse eingeschoben wird, dadurch gekennzeichnet, daß die Kontaktanordnung mit konvex den PTC-Elementen zugewandten Kontaktplatten in eine die Querschnittsabmessung der Kontaktanordnung übertreffende Öffnung eines Gehäuses aus Leichtmetall mit konvex nach innen gewölbten Innenwandungen eingeschoben und anschließend Gehäuse (2) und Kontaktplatten (12,13) verpreßt werden.

### Claims

1. Electric heating element with a contact unit formed from at least one PTC element and contact plates resting on either side thereof and having a casing, characterized in that the contact plates (12,13) and the casing (2) have a Brinell hardness of 80 to 100, that in the unpressed state of the heating element the contact plates (12,13) are curved and rest with their convex side on the PTC elements (14), that the casing (2) is made from dimensionally stable light metal and in the unpressed state has an inner wall facing in convex manner the contact arrangement (12,13,14) and having a finite radius of curvature ( $r_1$ ), which is larger than the radius of curvature ( $r_2$ ) of the contact plates (12,13).
2. Heating element according to claim 1, characterized by producing the casing (2) and the curved contact plates (12,13) by pressing.
3. Heating element according to claim 1 or 2, characterized in that, following pressing, the contact plates (12,13) are under elastic tension.
4. Heating element according to one of the preceding claims, characterized in that the casing is an extruded section casing.

5. Heating element according to claim 4, characterized in that an end face closing the casing at one side is constructed in one piece with the residual casing.

6. Heating element according to one of the preceding claims, characterized in that the contact plates (12,13) and/or casing (2) are made from AlMgSil.

7. Heating element according to claim 6, characterized in that the contact plates (12,13) and/or casing (2) are made from AlMgSil F31.

8. Heating element according to one of the preceding claims, characterized in that the narrow sides (8,9) of the casing (2) have a convex cross-section.

9. Heating element according to claim 8, characterized in that the narrow sides (8,9) are convex in section.

10. Method for the manufacture of an electric heating element, in which a contact arrangement formed from at least one PTC element and contact plates resting on either side thereof is inserted in a casing, characterized in that the contact arrangement with contact plates facing the PTC elements in convex manner is inserted in an opening of a light metal casing with convex, inwardly curved inner walls exceeding the cross-sectional dimension of the contact arrangement and subsequently the casing (2) and contact plates (12,13) are pressed.

#### Revendications

1. Élément chauffant électrique possédant un boîtier et une unité de contact formée d'au moins un élément à coefficient positif et de plaques de contact placées sur les deux côtés de celui-ci, caractérisé en ce que les plaques de contact (12, 13) et le boîtier (2) présentent une dureté BRINELL de 80 à 100, en ce que les plaques de contact (12, 13) sont recourbées dans l'état non compressé de l'élément chauffant, leur face convexe s'appuyant sur l'élément à coefficient positif (14), en ce que le boîtier (2) est réalisé dans un métal léger indéformable et présente une paroi intérieure convexe tournée vers le dispositif de contact (12, 13, 14) avec un rayon de courbure d'extrémité (21) supérieur au rayon de courbure (22) des plaques de contact (12, 13).

2. Élément chauffant selon la revendication 1, caractérisé en ce que le boîtier (2) et les plaques de contact (12, 13) recourbées sont réalisés par compression.

3. Élément chauffant selon l'une des revendications 1 ou 2, caractérisé en ce que les plaques de contact restent sous tension élastique après la compression.

4. Élément chauffant selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que le boîtier est un boîtier réalisé par extrusion.

5. Élément chauffant selon la revendication 4, caractérisé en ce qu'une des faces frontales fermant le boîtier d'un côté est conformée d'une seule pièce avec le reste du boîtier.

6. Élément chauffant selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que les plaques de contact (12, 13) et/ou le boîtier (2) sont réalisés en AlMgSil.

7. Élément chauffant selon la revendication 6, caractérisé en ce que les plaques de contact (12, 13) et/ou le boîtier (2) sont réalisés en AlMgSil F31.

8. Élément chauffant selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que les faces (8, 9) latérales du boîtier (2) présentent une section transversale convexe.

9. Élément chauffant selon la revendication 8, caractérisé en ce que les faces (8, 9) latérales sont conformées bombées vues en coupe.

10. Procédé de production d'un élément chauffant électrique, dans lequel un dispositif de contact comprenant au moins un élément à coefficient positif et deux plaques de contact placées sur les deux côtés de celui-ci est introduit dans un boîtier, caractérisé en ce que le dispositif de contact avec les plaques de contact tournées de manière convexe vers l'élément à coefficient positif est introduit dans une ouverture, supérieure à la dimension transversale du dispositif de contact, d'un boîtier en métal léger présentant des parois intérieures recourbées convexes vers l'intérieur, et en ce qu'ensuite, le boîtier (2) et les plaquettes de contact (12, 13) sont compressés.



Fig. 3

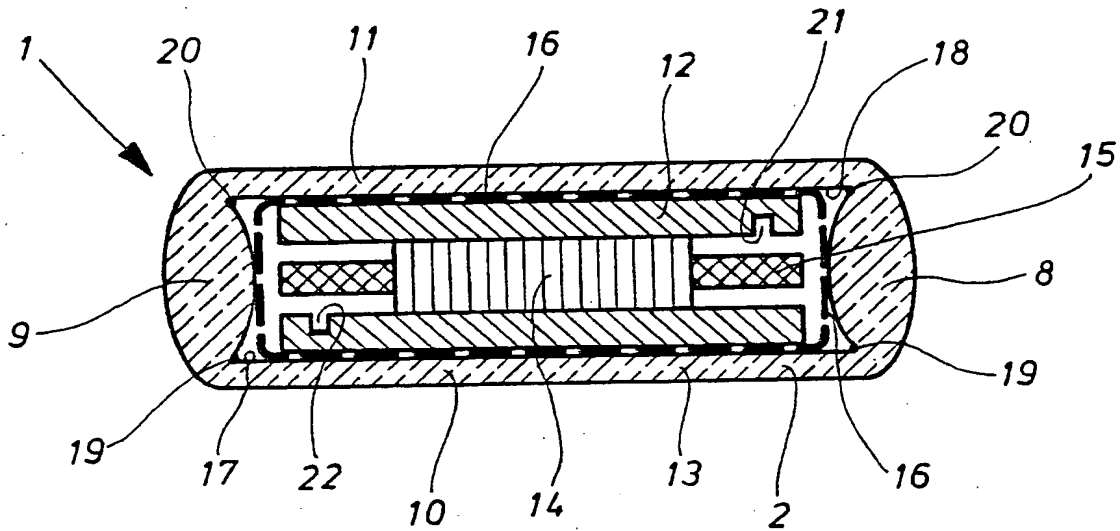


Fig. 4

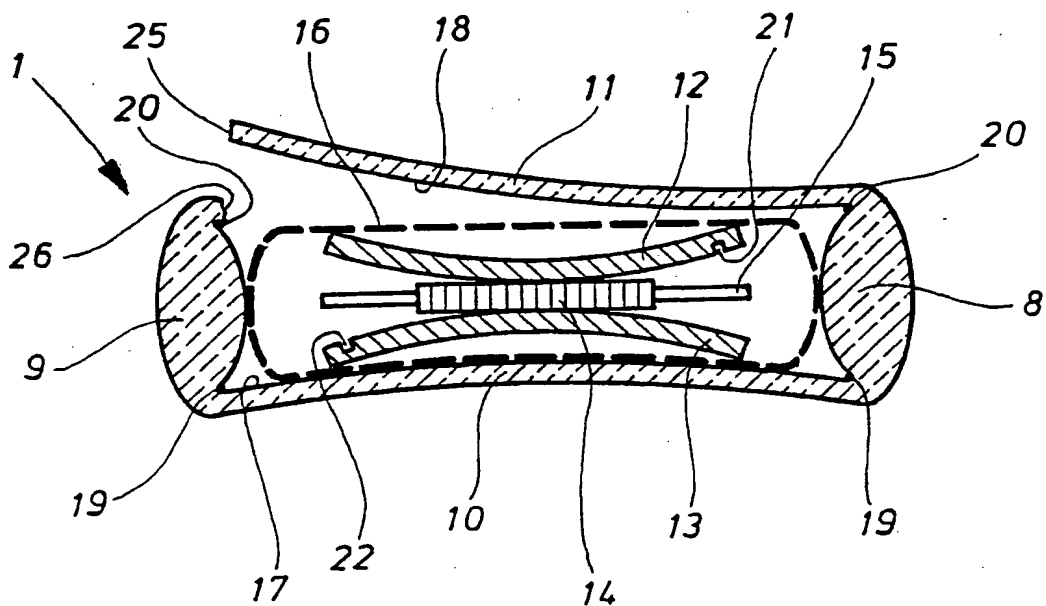


Fig. 1

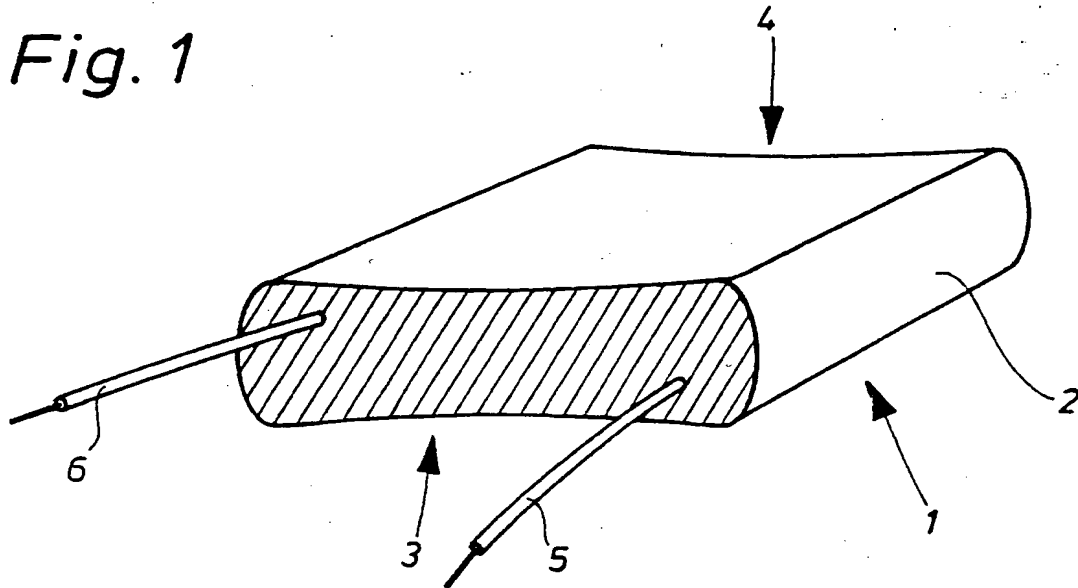


Fig. 2

